

⑫ **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

⑲ Anmeldenummer: **89106843.9**

⑤① Int. Cl. 4: **B01D 39/18 , B01D 39/16**

⑳ Anmeldetag: **17.04.89**

③① Priorität: **18.04.88 DE 3812849**

④③ Veröffentlichungstag der Anmeldung:
25.10.89 Patentblatt 89/43

⑥④ Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE ES FR GB IT LI NL SE

⑦① Anmelder: **Gessner & Co. GmbH**
Postfach 1140
D-8206 Bruckmühl/Mangfall 1(DE)

⑦② Erfinder: **Klimmek, Albrecht**
Mittenkirchener Strasse 9
D-8206 Wiechs(DE)
Erfinder: **Raabe, Ernst**
Göttingerstrasse 15a
D-8206 Bruckmühl(DE)

⑦④ Vertreter: **Hansen, Bernd, Dr.rer.nat. et al**
Hoffmann, Eitle & Partner Patentanwälte
Arabellastrasse 4 Postfach 81 04 20
D-8000 München 81(DE)

⑤④ **Staubfilterbeutel, dessen Herstellung und Verwendung.**

⑤⑦ Die Erfindung betrifft einen Staubfilterbeutel aus einer Filterpapierausenlage und einem Feinfaservlies mit jeweils charakteristischen, spezifischen Eigenschaften. Das Feinfaservlies kann gegebenenfalls durch ein Stützelement verstärkt werden. Die Kombination von geeigneten Filtermaterialien für die Filterpapierausenlage, das Feinfaservlies und das Stützelement führt zu hohen Abscheidegraden von Feinstäuben bei gleichzeitig niedrigem Luftwiderstand und geringer Verstopfungsneigung der Filter. Die mehrlagigen Filterbeutel können je nach Ausführung in entsprechenden Beutelmaschinen hergestellt werden. Die hervorragenden filtertechnischen Eigenschaften ermöglichen den Einsatz der Staubfilterbeutel zur Abscheidung von Partikeln grösser gleich $0,1 \mu\text{m}$ in Staubsaugern verschiedenster Art, sowie bei der Tonerabsaugung in Kopiergeräten. Ausserdem ist die Kombination der beschriebenen Filtermaterialien in Form von Flachfiltern, plissierten Filtern, Band- oder Rollenfiltern für die Verwendung in der Reinraumtechnik, z.B. bei der Halbleiterherstellung, der Filmherstellung oder im Hospitalsektor, geeignet.

EP 0 338 479 A1

Staubfilterbeutel, dessen Herstellung und Verwendung

Die Erfindung betrifft einen Staubfilterbeutel aus einer Filterpapier-Aussenlage und einem innenliegenden Vlies, dessen Herstellung und Verwendung.

Die Anforderungen, die an den Filter bzw. die filtertechnischen Eigenschaften des Staubfilterbeutels gestellt werden, sind vielfältig und zum Teil auch gegenläufig.

- (1) hoher Abscheidegrad für die Stäube (nahe 100 %);
- (2) geringer Luftwiderstand, um eine hohe Gerätesaug- oder Blasleyistung zu erreichen;
- (3) geringe Verstopfungsneigung, um eine hohe Gerätesaug- oder Blasleyistung zu erhalten und um ein häufiges Wechseln des Beutels und/oder des Filterelementes zu verhindern;
- (4) mechanische Stabilität, die ein Platzen oder Aufreissen des Beutels oder Filterelementes bei Verstopfung verhindern soll.

Die Verwendung von porösen Vliesmaterialien, die zusammen mit Filterpapieren zu doppelagigen Staubfilterbeuteln verarbeitet werden, ist bekannt. Diese Kombination aus einem inneren Vlies und einer Filterpapierausenlage sichert zwar einen geringen Luftwiderstand und eine geringe Verstopfungsneigung, die eingesetzten Vliesqualitäten sind jedoch offenstrukturiert und grossporig, so dass sie als Vorfilter für Grobstäube dienen, aber keine hohen Abscheidegrade im Feinstaubbereich ermöglichen.

Die ständig steigenden Hygieneanforderungen an die Gegebenheiten während des Staubsaugens und damit an das verwendete Filtermaterial zielen darauf ab, die aufgesaugten, häufig Allergien auslösenden Feinstäube im Staubfilterbeutel abzuscheiden und diese nicht über die Geräteluft wieder in den Raum gelangen zu lassen. In der nachstehenden Tabelle sind einige der kritischen Feinstäube mit Partikelgrössen angeführt.

FEINSTÄUBE	PARTIKELGRÖSSE (μm)
Pollen	10-80
Sporen	2-80
Bakterien	0,3-20
Hausmilben	100-500
Milbenkot	2-25
Milbenkotstaub	0,1-3
Tabakstaub	0,01-1,0
Toner für Kopiergeräte	5-20

Um eine Abscheidung dieser kritischen Feinstäube zu ermöglichen, wird in Staubsaugern den herkömmlichen Doppellagenbeuteln ein Mikrofilter (Feinfilter, Abluftfilter) zur Reinigung der Abluft nachgeschaltet. Die Mehrfachfiltration bedingt zwar höhere Abscheidegrade, jedoch ergeben sich bei der obigen Konzeption schwerwiegende Nachteile dadurch, dass die Abluftfilterfläche abhängig vom Gerätemodell nur 0,01 bis 0,025 m² beträgt und damit wesentlich kleiner gegenüber der Filterfläche des Staubfilterbeutels (0,2 bis 0,3 m²) ist. Die Anströmgeschwindigkeit der Luft, die zunächst den Filterbeutel und dann den Abluftfilter durchfliesst, wird an der Abluftfilterfläche wesentlich erhöht. Daraus resultiert zum einen, dass der Durchlassgrad für die Stäube am Abluftfilter ansteigt, und damit die Abscheidung nicht optimal verläuft, zum anderen erhöht sich die flächenspezifische Filterbelastung durch die Stäube am Abluftfilter, dessen Fläche wird sehr schnell verstopft, und der Filterwiderstand nimmt rasch zu. Somit wird auch ein häufiges Wechseln des Abluftfilters (nach 3 bis 4, spätestens 6 bis 8 Filterbeutelwechseln) erforderlich.

Beim Austausch eines gefüllten, verstopften Staubbeutels durch einen neuen, ergibt sich durch die nun grössere angesaugte Luftmenge eine höhere Anströmgeschwindigkeit am Abluftfilter, wodurch mit jedem Beutelwechsel ein unerwünschter Ausblaseeffekt entsteht, der das Staubrückhaltevermögen dieser Abluftfilter zusätzlich reduziert.

Die bekannten Filterkombinationen zeigen üblicherweise nicht gleichzeitig einen hohen Abscheidegrad von Feinstäuben in Kombination mit einem geringen Luftwiderstand und einer damit geringen Verstopfungsneigung. Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, einen Staubfilterbeutel mit besonders guten filtertechnischen Eigenschaften durch Kombination entsprechender Filtermaterialien herzustellen, der gleichzeitig ein extrem hohes Staubrückhaltevermögen, vor allem für Feinpartikel, und einen geringen Luftwiderstand, sowie

eine geringe Verstopfungsneigung, wodurch eine hohe Gerätesaugleistung auch bei zunehmender Beutelfüllung weitgehend erhalten bleibt, besitzt. Dieser Staubfilterbeutel soll vorzugsweise die mit dem Nachteil der starken Verstopfung behaftete Nachschaltung eines Abluftfilters überflüssig machen. Der Erfindung liegt weiter die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren zur Herstellung des erfindungsgemässen Staubfilterbeutels und
 5 geeignete Verwendungszwecke bereitzustellen.

Die Aufgabe wird erfindungsgemäss durch einen Staubfilterbeutel aus einer Filterpapierausenlage und einem innenliegenden Vlies gelöst, der dadurch gekennzeichnet ist, dass das Vlies ein Feinfaservlies mit einem Flächengewicht (ISO 536) von 10 bis 50 g/m², einer Luftdurchlässigkeit (DIN 53887) von 200 bis 1500 l/m²·sec bei 2 mbar Druck, einem durchschnittlichen Faserdurchmesser von 0,5 bis 18 µm und einem
 10 Bruchwiderstand (DIN 53112) in der Längsrichtung von 2 bis 12 N/15 mm Streifenbreite und in der Querrichtung von 1 bis 10 N/15 mm Streifenbreite darstellt, und die Filterpapieraußenlage ein Flächengewicht (ISO 536) von 30 bis 80 g/m² und eine Luftdurchlässigkeit (DIN 53887) von 80 bis 500 l/m²·sec bei 2 mbar Druck aufweist.

Als Feinfaservlies, das die entscheidende Komponente für einen hohen Abscheidegrad von Feinstäuben
 15 darstellt, wird bevorzugt ein Melt-Blown-Vlies verwendet. Dieses besteht im allgemeinen aus langen, feinen Fasern uneinheitlichen Durchmessers und kann in einem Schmelzblasverfahren (z.B. Exxon-Verfahren)-hergestellt werden. Dabei wird das Fasermaterial geschmolzen, extrudiert, beim Austritt aus der Extrudierdüse mit heisser Luft verwirbelt, auf eine Auffangstation geblasen, auf einem Sieb abgelegt und schliesslich abgenommen.

Das Feinfaservlies kann aus einem thermoplastischen Material, vorzugsweise aus Polyolefin, Polyamid, Polyester oder Copolymeren davon, aufgebaut sein. Für die Herstellung des Feinfaservlieses eignen sich
 20 ferner Mikroglasfasern; aber auch Heisschmelzklebstoffe oder Haftschmelzklebstoffe sind für den Aufbau bevorzugt.

Um die mechanische Festigkeit des Feinfaservlieses zu steigern, kann man eine thermische Punktka-
 25 landrierung oder eine Imprägnierung bzw. Besprühung mit Bindemitteln durchführen. Hierbei kann das Feinfaservlies soweit in sich verfestigt werden, dass man auf ein Stützelement verzichten kann.

Nach einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung besitzt das Feinfaservlies ein Flächengewicht (ISO 536) im Bereich von 15 bis 35 g/m². Für die filtertechnischen Eigenschaften des Staubfilterbeutels ist es günstig, wenn das Feinfaservlies eine Dicke (DIN 53105) von 0,15 bis 0,4 mm, vorzugsweise 0,18 bis 0,3
 30 mm, aufweist. Um eine hohe Gerätesaugleistung des Staubsaugers gewährleisten zu können, besitzt das Feinfaservlies vorzugsweise eine Luftdurchlässigkeit (DIN 53887) von 250 bis 600 l/m²·s bei 2 mbar Druck. Der Porendurchmesser des Feinfaservlieses beträgt vorteilhaft 25 bis 60 µm, vorzugsweise 30 bis 40 µm, und der durchschnittliche Faserdurchmesser liegt bevorzugt zwischen 1 und 3 µm. Der Abscheidegrad an der Filterfläche des Feinfaservlieses nach DIN 44956 weist Werte zwischen 80 und 93 % auf, wohingegen
 35 der Abscheidegrad nach der Palas-Methode Werte von 85 bis 98 % besitzt. Dabei lässt die Messmethode nach DIN 4495612 lediglich eine Aussage über das Gesamtrückhaltevermögen des Teststaubs mit Partikeln von 0 bis 80 µm zu. Von besonderer Bedeutung ist jedoch die Bestimmung des Durchlassgrades von Feinstpartikeln im Bereich von 0,3 bis 0,5 µm, was mit Hilfe des Palas-Filterprüfstandes ermöglicht wird. Das Feinfaservlies ist in einer bevorzugten Ausführungsform mit einer permanenten elektrostatischen
 40 Ladung versehen, um eine noch bessere Staubabscheidung von Feinpartikeln zu erreichen. Neben der rein mechanischen Filtration wirkt hier zusätzlich eine elektrische Filtration, bedingt durch eine elektrostatische Anziehung von Filtermaterial und entgegengesetzt geladenen Staubteilchen. Dabei tragen die Fasern des Vlieses vorzugsweise bipolare Ladungen. Die elektrostatische Aufladung lässt sich erreichen, indem man die Filtermaterialien bei der Vliesherstellung einem elektrischen Feld aussetzt. Die dabei eingesetzten
 45 Verfahren sind in der Literatur beschrieben, siehe z.B. Martin Davis, Electrostatic Melt Spinning Process Delivers Unique Properties, Non-Wovens World, September 1987, Seiten 51-54, oder Trouilhet, Y.; Moosmayer, P.; New Method of Manufacturing Non-Wovens by Electrostatic Laying, vorgetragen auf Index 81 Kongress.

Das Feinfaservlies kann hinsichtlich seiner mechanischen Stabilität durch ein Stützelement verstärkt
 50 werden. Hierbei kommen hochporöse Stützvliese zum Einsatz, die nach dem Nasslegeverfahren, Trockenlegeverfahren, Spunlaceverfahren oder Spun-Bond-Verfahren hergestellt sein können. Die Stützvliese bestehen aus Zellstoff, Synthesefasern bzw. -filamenten oder aus Mischungen daraus. Zur Verbesserung der mechanischen Festigkeit kann das Stützvlies mit natürlichen und/oder synthetischen Bindemitteln imprägniert und/oder beschichtet sein. Das gleiche Ziel lässt sich erreichen, indem man Bindefasern und/oder
 55 Schmelzbindefasern in das Vlies einbaut. Desweiteren besteht auch die Möglichkeit, das Stützvlies thermisch vollflächig, streifenförmig oder punktförmig zu verfestigen. Hierbei ist insbesondere das Heisskalandrieren als bevorzugtes Verfahren zu erwähnen.

Die für einen Einsatz in dem erfindungsgemässen Staubfilterbeutel geeigneten Stützvliese besitzen ein

Flächengewicht (ISO 536) von 6 bis 40 g/m², wobei ein Bereich von 8 bis 20 g/m² bevorzugt ist. Günstige filtertechnische Werte lassen sich erreichen, wenn die Dicke (DIN 53105) des Stützevlieses 0,05 bis 0,35 mm beträgt. Besonders günstig ist dabei eine Dicke von 0,07 bis 0,25 mm. Die Luftdurchlässigkeit (DIN 53887) des Stützevlieses, die entscheidend für die Gerätesaugleistung des Staubsaugers, den Luftwiderstand und die Verstopfungsneigung dieses Filterelementes ist, liegt im Bereich von 500 bis 4000 l/m²·s bei 2 mbar Druck. Als besonders günstig hat sich der Bereich zwischen 1000 und 2000 l/m²·s bei 2 mbar Druck herauskristallisiert. Um die mechanische Stützfunktion erfüllen zu können, sollte der Bruchwiderstand (DIN 53112) des Stützevlieses in der Längsrichtung mehr als 8 N/15 mm Streifenbreite und in der Querrichtung mehr als 3 N/15 mm Streifenbreite betragen.

Das Feinfaservlies, das mechanisch durch ein Stützelement, insbesondere durch ein Stützevlies der oben beschriebenen Art, verstärkt sein kann, ist in dem erfindungsgemässen Staubfilterbeutel einem als Aussenlage dienenden Filterpapier vorgeschaltet. Diese Filterpapierausenlage besteht aus lang- und kurzfasrigen Zellstoffen oder aus Mischungen von Zellstoffen und Synthesefasern und/oder Glasfasern. So können z.B. langfaserige Zellstoffe aus Kiefernulfat und die kurzfasrigen Zellstoffe aus Eukalyptus gewonnen werden. Als Synthesefasern sind z.B. Zellulose regenerat (Titer 0,55 bis 6,6 dTex) und Stapelfasern z.B. aus Polyester, Polyamid, Polyacrylnitril, Polyolefin, Polyvinylalkohol (Titer 0,33 bis 6,6 dTex) geeignet. Die Filterpapierausenlage kann aus den genannten Materialien auf Nassvliesmaschinen (Literatur z.B. J. Lünenschloss und W. Albrecht; Vliesstoffe, Georg Thieme Verlag, Stuttgart, New York, 1982) hergestellt werden. Das aussenliegende Filterpapier kann zur Erhöhung der mechanischen Festigkeit mit natürlichen und/oder synthetischen Bindemitteln imprägniert und/oder beschichtet sein. Dabei wird als natürliches Bindemittel bevorzugt Stärke verwendet. Geeignete synthetische Binder sind z.B. Polyvinylacetate, Polyvinylalkohol und Polyacrylate. Die Festigkeit der Filterpapierausenlage lässt sich auch verbessern, wenn man sie mit Bindefasern oder Schmelzbindefasern versieht. Ein bevorzugtes Polymer für die Bindefasern stellt dabei Polyvinylalkohol dar, wohingegen die Schmelzbindefasern z.B. aus Polyolefin, Polyamid oder Polyester, aufgebaut sind.

Um einen Staubfilterbeutel mit hohem Staubrückhaltevermögen und gleichzeitig einem geringen Luftwiderstand und einer geringen Verstopfungsneigung zu erhalten, sollten auch an die Produkteigenschaften der Filterpapierausenlage vorteilhafterweise weitere spezifische Anforderungen gestellt werden. So beträgt im allgemeinen die Dicke (DIN 53105) des aussenliegenden Filterpapiers 0,10 bis 0,3 mm. Günstige Werte für die filtertechnischen Eigenschaften lassen sich erreichen, wenn die Luftdurchlässigkeit (DIN 53887) vorzugsweise 200 bis 400 l/m² sec bei 2 mbar Druck aufweist, und der Porendurchmesser des aussenliegenden Filterpapiers 35 bis 80 µm beträgt. Als besonders günstig erweist es sich, wenn die Poren einen Durchmesser von 40 bis 70 µm besitzen. Eine ausreichende mechanische Stabilität der Filterpapierausenlage ist erreicht, wenn der Bruchwiderstand (DIN 53112) in Längsrichtung 20 bis 70 N/15 mm Streifenbreite und in Querrichtung 15 bis 45 N/15 mm Streifenbreite beträgt. Der Berstdruck nach Mullen (DIN 53141) besitzt vorzugsweise Werte zwischen 0,7 und 2,5 bar. Der Staubabscheidegrad an der Filterfläche einer geeigneten Filterpapierausenlage liegt nach DIN 44956 zwischen 75 und 98 %. Die Palas-Prüfmethode führt dabei zu Werten von 80 bis 96 % für den Staubabscheidegrad.

Ein Staubfilterbeutel mit besonders hoher filtertechnischer Qualität lässt sich mit einer bevorzugten Ausführungsform erreichen, bei der man eine Filterpapierausenlage mit einem Flächengewicht von 40 bis 50 g/m², einer Dicke von 0,15 bis 0,25 mm, einer Luftdurchlässigkeit von 250 bis 360 l/m²·s bei 2 mbar Druck, einem Porendurchmesser von 50 bis 70 µm, einem Bruchwiderstand in Längsrichtung von 25 bis 40 N/15 mm Streifenbreite und in Querrichtung von 15 bis 25 N/15 mm Streifenbreite, einem Berstdruck (DIN 53141) von 0,9 bis 1,5 bar, einem Abscheidegrad nach DIN 44956 von 75 bis 98 % bzw. nach der Palas-Methode von 80 bis 96 %, mit einem Feinfaservlies mit einem Flächengewicht von 20 bis 25 g/m², einer Dicke von 0,18 bis 0,22 mm, einer Luftdurchlässigkeit von 400 bis 500 l/m²·s bei 2 mbar Druck, einem Porendurchmesser von 30 bis 40 µm, einem Bruchwiderstand in Längsrichtung von 2 bis 3 N/15 mm Streifenbreite und in Querrichtung von 1 bis 2 N/15 mm Streifenbreite, einem Berstdruck (DIN 53141) von 0,4 bis 0,5 bar, einem Abscheidegrad nach DIN 44956 von 88 bis 93 % bzw. nach der Palas-Methode von 94 bis 98 %, und mit einem Stützevlies mit dem Flächengewicht von 10 bis 15 g/m², einer Dicke von 0,07 bis 0,19 mm, einer Luftdurchlässigkeit von 1800 bis 2000 l/m²·s bei 2 mbar Druck, einem Bruchwiderstand in Längsrichtung von mehr als 12 N/15 mm Streifenbreite und in Querrichtung von mehr als 3 N/15 mm Streifenbreite, und einem Berstdruck (DIN 53141) von 0,3 bis 0,4 bar kombiniert.

Die in den obigen Abschnitten hinsichtlich ihres chemischen Aufbaus und ihrer für die erfindungsgemässe Lösung der gestellten Aufgabe vorgesehenen Produkteigenschaften klassifizierten Filtermaterialien des Staubfilterbeutels sind untereinander im Beutel in Abhängigkeit von den Möglichkeiten bei der Herstellung des Beutels und dessen Einsatzgebiet unterschiedlich kombiniert und verbunden.

Eine Ausführungsform besteht darin, das Feinfaservlies mit einem innenliegenden Stützelement über

eine Längsklebenaht und gegebenenfalls zusätzlich über eine Verklebung im Bodenbereich des Beutels lose zusammenzufügen, so dass Vlies und Stützelement frei beweglich sind, und das Feinfaservlies durch die Filterpapieraussenlage und das innere Stützelement gehalten werden. Besteht das Stützelement aus einem Stützvlies, so sollte sich die lose Verbindung der beiden Vliesmaterialien aufgrund der Distanz
 5 zwischen den Vliesfiltern positiv auf das Filtriererergebnis auswirken.

Bei einer weiteren Ausführungsform ist das Feinfaservlies mit dem Stützelement über eine rasterförmige oder vollflächige Imprägnierung und/oder Beschichtung zu einer doublierten Kombination verarbeitet. Zum Kaschieren eignen sich spezielle Bindemittel, wobei Stärke, Acrylate und Vinylacetate als Kleber bevorzugt sind. Eine andere Möglichkeit besteht darin, das Feinfaservlies mit dem Stützelement über ein
 10 bindemittelfreies Thermobond-Verfahren, z.B. Kalandrieren, zu verbinden. Diese Zweilagenversion kann auch erzeugt werden, indem man bei der Herstellung des Feinfaservlieses deren Feinfasern direkt auf das Stützelement ablegt und im thermoplastischen Zustand mit dem Stützelement verbindet. Die fertiggestellte zweilagige Kombination kann anschliessend im Staubfilterbeutel der Filterpapieraussenlage über das Feinfaservlies oder über das Stützelement zugewandt sein. Eine weitere vorteilhafte Kombination kann man
 15 erzeugen, wenn man bei der Herstellung des Feinfaservlieses dessen Feinfasern direkt auf die Filterpapieraussenlage ablegt und im thermoplastischen Zustand mit dem Filterpapier verbindet. Es empfiehlt sich, die Feinfasern bei der Herstellung der Zweilagenversion aus Filterpapier und Feinfaservlies durch ein gleichzeitig zulaufendes Stützelement abzudecken, wenn das auf das Papier direkt abgelegte Feinfaservlies einer Abriebbeanspruchung ausgesetzt wird.

20 Die doublierten Zweilagenversionen bieten gegenüber den separaten, einlagigen Vliesen, Stützelementen und Filterpapieraussenlagen Vorteile bei der Verarbeitung dieser Materialien zu dem Staubfilterbeutel.

Sollen im fertiggestellten Beutel die einzelnen Filtermaterialien nur lose zusammengefügt sein, dann werden die Filterpapieraussenlage, das Feinfaservlies und gegebenenfalls das innere Stützelement auf separaten Bahnen der Beutelmachine zugeführt und dort in an sich bekannter Weise zum Beutel
 25 verarbeitet. Verwendet man eine doublierte Kombination aus Feinfaservlies und Stützelement bzw. aus Feinfaservlies und Filterpapieraussenlage, dann wird man das Feinfaservlies und das Stützelement bzw. das Feinfaservlies und die Filterpapieraussenlage zu einer Bahn zusammenführen und verbinden, bevor sie der Beutelmachine zugeführt werden. Die gebildete Kombination und die Filterpapieraussenlage bzw. das Stützelement werden anschliessend auf zwei Bahnen in die Beutelmachine gezogen und nun in bekannter
 30 Weise zum Beutel weiterverarbeitet. Verwendet man ein in sich verfestigtes Feinfaservlies, dann kann man das Stützelement entbehren, und bei der Herstellung des Staubfilterbeutels werden die Filterpapieraussenlage und das verfestigte Feinfaservlies in zwei Bahnen der Beutelmachine zugeführt und dort in bekannter Weise zum Beutel verarbeitet.

Der erfindungsgemässe Staubfilterbeutel kann aufgrund der ausgezeichneten filtertechnischen Eigenschaften zur effektiven Abscheidung von Stäuben mit einer Partikelgrösse von grösser gleich $0,1 \mu\text{m}$ in den verschiedensten Staubsaugern eingesetzt werden. Die Staubfilterbeutel können in ihrer Grösse und Form unterschiedlich konfektioniert werden und eignen sich zur Verwendung z.B. in Industriestaubsaugern, Bodenstaubsaugern, Handstaubsaugern. Ein spezielles Einsatzgebiet liegt in der Tonerabsaugung bei Kopiergeräten, wo feinste Tonerteilchen (grösser gleich $0,1 \mu\text{m}$) entfernt und abgeschieden werden
 40 müssen. Eine zukunftssträchtige Verwendung der erfindungsgemäss konzipierten Filterkombination aus Filterpapieraussenlage, Feinfaservlies und gegebenenfalls Stützelement ist auch in der Halbleiterfertigung mit ihren extremen Anforderungen an die Reinheit der Luft in den Reinräumen, bei der Filmherstellung oder im Hospitalsektor zu sehen. Dabei ist die Filterkombination als Filterelement in Form von Flachfiltern, plissierten Filtern, Band- oder Rollenfiltern ausgebildet.

45 Die vorliegende Erfindung wird anhand der folgenden Figuren näher ausgeführt.

Fig. 1 Anordnung der einzelnen Filterkomponenten im erfindungsgemässen Staubfilterbeutel und als Filterelement;

Fig. 2 Beutelfertigung.

50 In Fig. 1 sind die verschiedenen Möglichkeiten wiedergegeben, wie die einzelnen Filtermaterialien untereinander angeordnet sind und den Staubfilterbeutel bzw. das Filterelement aufbauen. In der Version (A) ist das Feinfaservlies (II) zur Reingasseite hin mit der Filterpapieraussenlage (I) und zur Anströmseite der Luft hin mit einem innenliegenden, separaten Stützelement (III) abgedeckt. Vlies (II) und Stützelement (III) sind nur lose zusammengefügt und damit frei beweglich. Eine andere Möglichkeit besteht darin, das
 55 Stützelement (III) gleich bei der Feinfaservliesherstellung aufzukaschieren. Im Falle der Kaschierung der beiden Materialien kann man bei der Beutelherstellung der Filterpapieraussenlage (I) entweder das Feinfaservlies (II) (Version (B)) oder das Stützelement (III) (Version (C)) zuwenden. Die Version (D) zeigt eine Kombination von Filterpapieraussenlage (I) und verfestigtem Feinfaservlies (II). In der Version (E) ist das

Feinfaservlies (II) direkt auf die Filterpapieraussenlage (I) abgelegt. Dies geschieht direkt bei der Feinfaservliesherstellung, wobei die Feinfasern noch zusätzlich mit einem Stützvlies als Abriebsschutz abgedeckt werden können.

In Fig. 2 werden die Fertigungsschritte des Staubfilterbeutels in einer Beutelmaschine wiedergegeben.

5 Für die Herstellung qualitativ hochstehender Staubsaugerbeutel werden meist zwei Arbeitsgänge benötigt, die auf separaten Maschinenaggregaten erfolgen:

- (a) Fertigung des Rohbeutels;
- (b) Konfektionierung zum Fertigbeutel.

10 Für die Rohbeutelherstellung wird das Filterpapier in Rollenform der Maschine vorgelegt. Von einer Abwickelstation wird die Papierbahn unter Anlegung einer gleichbleibenden Zugspannung in die Beutelmaschine eingezogen und zu einem Schlauch gebildet, der mit einer Längsnaht verschlossen wird (Fig. 2A). Danach wird der Schlauch auf die entsprechende Länge geschnitten und eines der Schlauchenden zu einem Boden verschlossen. Dies geschieht auf der Bodenfalztrommel durch Ausbildung von Laschen, die
15 umgeschlagen und aufeinandergeklebt werden (Fig. 2B). Bei einem Mehrlagenbeutel muss die Rohbeutelmaschine mit einer Fütterungseinrichtung für die Vliesinnenlage versehen sein. In diesem Fall werden Vliesbahnen der ablaufenden Papierbahn vor der Schlauchbildung zugeführt. Man erhält somit Beutel im Beutel.

Dieser Rohbeutel - ob ein- oder mehrlagig - wird auf einer separaten Konfektioniermaschine mit einer
20 für das vorgesehene Staubsaugermodell entsprechenden Halteplatte versehen und zwar meist auf dem vorher ausgebildeten Laschenboden (Fachausdruck = Blockboden). Das noch offene zweite Schlauchende wird in Form eines Wickelbodens durch Umschlagen und Verkleben des Schlauches verschlossen. (Fig. 2C).

Der erfindungsgemässe Staubfilterbeutel mit einer Filterpapieraussenlage, einem Feinfaservlies und
25 gegebenenfalls einem Stützelement ermöglicht gegenüber den Filterversionen des Standes der Technik erstmals hohe Abscheidegrade für Stäube, speziell für Feinstpartikel, bei gleichzeitig geringer Verstopfungstendenz. Damit wird in der Technik des Staubsaugens und Staubabscheidens ein bemerkenswerter Fortschritt erreicht.

Die hervorragenden filtertechnischen Eigenschaften der erfindungsgemässen Filterkombination sollen
30 im Vergleich zu den üblichen Filtertechniken anhand der Beispiele 1 bis 4 gezeigt werden.

In Beispiel 1 wird eine zweilagige Filterkombination aus einer Filterpapieraussenlage und einer Vliesfütterung, die den Stand der Technik für heute verwendete Doppellagenbeutel wiedergibt, verwendet. Das Beispiel 2 betrifft die Filterkombination aus Beispiel 1, wobei jedoch ein Abluftfilter nachgeschaltet ist. Mit diesem Beispiel kann die dem Stand der Technik entsprechende Mehrfachfiltration in Staubsaugern
35 dargestellt werden. Die Beispiele 3 und 4 stehen für dreilagige Filterkombinationen des erfindungsgemässen Staubfilterbeutels. Unterschiede zwischen den zuletzt genannten Beispielen 3 und 4 bestehen in der Qualität der verwendeten Aussenpapierlage. In den einzelnen Beispielen werden zunächst die produktspezifischen Eigenschaften der verschiedenen Filtermaterialien und ihrer Kombinationen aufgeführt. Im Anschluss daran sind die Messwerte für die filtertechnischen Messgrössen, wie Abscheidegrad, Filterwiderstand vor und nach Bestäubung (Delta P1 bzw. Delta P2) angegeben. Die dabei angewandte Messmethode
40 1 nach DIN 4495612 betrachtet das Gesamtrückhaltevermögen des Teststaubs mit Partikeln von 0 bis 80 µm, wohingegen die Palas-Prüfmethode (Messmethode 2) den Durchlassgrad von Feinstpartikeln im Bereich von 0,3 bis 0,5 µm ermittelt. Bei der Prüfung auf dem Palas-Prüfstand muss man berücksichtigen, dass sich die Bedingungen für das herkömmliche Mehrfachfiltrationssystem (Beispiel 2) gegenüber den
45 Praxisgegebenheiten wesentlich günstiger gestalten. Auf dem Palas-Prüfstand weisen die übereinandergelegten Einzelkomponenten der Filtersysteme alle die gleiche Grösse von 100 cm² auf und werden damit auch unter sich immer mit der gleichen Anströmgeschwindigkeit von 25 cm/Sekunde beaufschlagt. In der Praxis wird am Abluftfilter die Anströmgeschwindigkeit der Luft, bedingt durch die kleinere Fläche im Vergleich zum Filterbeutel, erhöht, wodurch ein höherer Durchlassgrad und eine grössere flächenspezifische Filterbelastung durch Staub zu erwarten ist.
50

Im folgenden sind die Methoden für die Bestimmung der Messgrössen, die zur Produktbeschreibung bzw. -charakterisierung der einzelnen Filtermaterialien in den Beispielen 1 bis 4 herangezogen werden, aufgeführt:

	Flächengewicht:	ISO 536
	Dicke:	DIN 53105; Tasterdruck= 0,2 bar
	Luftdurchlässigkeit:	DIN 53887
5	Bruchwiderstand:	DIN 53112
	Berstdruck nach Mullen:	DIN 53141
10	Porendurchmesser:	Prüfmethode, beschrieben in "Fuel Filter Test Methods", Technical progress series, Vol.1, Seite 25, Society of Automotive Engineers, Inc. 485, Lexington Avenue, New York 17, N.Y. veröffentlicht: Januar 1961.
20	Faserdurchmesser:	Mikroskopisches Messverfahren, bei dem Faserdurchmesser mit eingespielter Messskala verglichen wird
30	Staubabscheidegrad und Filterwiderstände:	
	Methode 1:	DIN 44956/2; Entwurf November 1987
35	Methode 2:	Palas, beschrieben in
40	(a) W. Willemer, W. Mölter; Praxisnahe Überprüfung von Staubfiltern, Chemietechnik 15 (1986), Heft 12, Seiten 20-26; (b) W. Mölter; C. Helsper; Fast and Automated Testing of Filter Media; Filtech Conference 23. bis 25.9.1987, Utrecht/Holland	

45	Anströmgeschwindigkeit:	25 cm/Sekunde
	Prüfluft:	200 mg Arizona-Feinstaub (gemäss DIN 44956/2) pro Kubikmeter
50	Partikelgrößenverteilung:	0 bis 80µm
	Bestäubungszeit:	5 Minuten
	Für den Abscheidegrad ausgewertete Partikelfraktion:	0,3 bis 0,5µm

55

BEISPIEL 1

Zweilagige Filterkombination: Papieraussenlage mit Vliesfütterung (Stand der Technik für Beutel)

Spezifikation der Filtermaterialien:

		PAPIERAUSSENLAGEN	VLIES	KOMBINATION
Flächengewicht (ISO 536)	g/m ²	50	20	70
Dicke (DIN 53105) 0,2 bar	mm	0,23	0,11	0,32
Luftdurchlässigkeit (DIN 53887)	l/m ² .s	350	2000	345
Porendurchmesser	µm	55	---	---
Bruchwiderstand längs (DIN 53112)	N	35	14	---
Bruchwiderstand quer (DIN 53112)	N	20	5	---
Berstdruck nach Mullen (DIN 53141)	bar	1,20	0,40	---
Filtertechnische Eigenschaften:				
Messmethode 1 (DIN 44956/2)				
Abscheidegrad (Durchlassgrad)	%	87,5(12,5)	---	96,5(3,5)
Filterwiderstand Delta p1	mbar	3,0	---	3,1
Filterwiderstand Delta p2	mbar	13,0	---	7,0
Filterwiderstandsdifferenz: Delta(Delta p)	mbar	10,0	---	3,9
Messmethode 2 (Palas)				
Bestäubungszeit 5 Minuten				
Abscheidegrad (Durchlassgrad)	%	87,15(12,85)	---	87,30(12,70)
Filterwiderstand Delta p1	mbar	1,95	---	2,0
Filterwiderstand Delta p2	mbar	7,1	---	5,3
Filterwiderstandsdifferenz Delta(Delta p)	mbar	5,15	---	3,3
Delta p1 = Filterwiderstand vor dem Bestauben				
Delta p2 = Filterwiderstand nach den Bestauben				
Delta(Delta p) = Delta p2 - Delta p1				

BEISPIEL 2						
Zweilagige Filterkombination: (Papieraussenlage + Vliesfütterung) + Abluftfilter (Filtrete G 0310 (Stand der Technik für Mehrfachfiltration))						
Spezifikation der Filtermaterialien:						
		PAPIERAUSSENLAGE	VLIES	ABLUFTFILTER	KOMB.F. ALLES	
Flächengewicht (ISO 536)	g/m ²	50	20	150	---	---
Dicke (DIN 53105) 0,2 bar	mm	0,23	0,11	1,4-1,5	---	---
Luftdurchlässigkeit (DIN 53887)	l/m ² .s	350	2000	1200	---	210
Porendurchmesser	µm	55	---	---	---	---
Bruchwiderstand längs (DIN 53112)	N	35	14	---	---	---
Bruchwiderstand quer (DIN 53112)	N	20	5	---	---	---
Berstdruck nach Mullen (DIN 53141)	bar	1,20	0,40	---	---	---
Filtertechnische Eigenschaften:						
Messmethode 1 (DIN 44956/2)						
Abscheidegrad (Durchlassgrad)	%	87,5(12,5)	---	---	99,8(0,2)	
Filterwiderstand Delta p1	mbar	3,0	---	---	4,5	
Filterwiderstand Delta p2	mbar	13,0	---	---	9,5	
Filterwiderstandsdifferenz: Delta(Delta p)	mbar	10,0	---	---	5,0	
Messmethode 2 (Palas)						
Bestäubungszeit 5 Minuten						
Abscheidegrad (Durchlassgrad)	%	87,15(12,85)	---	---	97,71(2,29)	
Filterwiderstand Delta p1	mbar	1,95	---	---	2,3	
Filterwiderstand Delta p2	mbar	7,1	---	---	10,5	
Filterwiderstandsdifferenz Delta(Delta p)	mbar	5,15	---	---	8,2	

BEISPIEL 3						
Erfindungsgemässe, dreilagige Filterkombination, bestehend aus Papieraussenlage, Zwischenvlies aus Melt-blown und Stützvlies						
Spezifikation der Filtermaterialien:						
		PAPIERAUSSENLAGE	MELT-BLOWN VLIES	STÜTZVLIES	KOMBINATION	
Flächengewicht (ISO 536)	g/m ²	43,5	22	13	78,5	
Dicke (DIN 53105) 0,2 bar	mm	0,165	0,20	0,07	---	
Luftdurchlässigkeit (DIN 53887)	l/m ² .s	350	440	2000	143	
Porendurchmesser	µm	67	35	---	---	
Bruchwiderstand längs (DIN 53112)	N	26	2,1	13	---	
Bruchwiderstand quer (DIN 53112)	N	15	1,7	4	---	
Berstdruck nach Mullen (DIN 53141)	bar	0,80	0,45	0,35	---	
Filtertechnische Eigenschaften:						
Messmethode 1 (DIN 44956/2)						
Abscheidegrad (Durchlassgrad)	%	75,9(24,1)	92,5(7,5)	---	99,8(0,2)	
Filterwiderstand Delta p1	mbar	3,2	2,9	---	7,1	
Filterwiderstand Delta p2	mbar	15,6	5,6	---	11,5	
Filterwiderstandsdifferenz: Delta(Delta p)	mbar	12,4	2,7	---	4,4	
Messmethode 2 (Palas)						
Bestaubungszeit 5 Minuten						
Abscheidegrad (Durchlassgrad)	%	82,26(17,74)	96,36(3,64)	---	99,89(0,11)	
Filterwiderstand Delta p1	mbar	2,45	1,90	---	4,1	
Filterwiderstand Delta p2	mbar	16,0	3,45	---	9,2	
Filterwiderstandsdifferenz Delta(Delta p)	mbar	13,55	1,55	---	5,1	

BEISPIEL 4						
Erfindungsgemässe, dreilagige Filterkombination, bestehend aus hochwertiger Papieraussenlage, Zwischenvlies aus Melt-blown und Stützvlies						
Spezifikation der Filtermaterialien:						
		PAPIERAUSSENLAGE	MELT-BLOWN VLIES	STÜTZVLIES	KOMBINATION	
Flächengewicht (ISO 536)	g/m ²	45	22	13	80	
Dicke (DIN 53105) 0,2 bar	mm	0,19	0,20	0,07	---	
Luftdurchlässigkeit (DIN 53887)	l/m ² .s	310	440	2000	135	
Porendurchmesser	µm	51	35	---	---	
Bruchwiderstand längs (DIN 53112)	N	35	2,1	13	---	
Bruchwiderstand quer (DIN 53112)	N	23	1,7	4	---	
Berstdruck nach Mullen (DIN 53141)	bar	1,30	0,45	0,35	---	
Filtertechnische Eigenschaften:						
Messmethode 1 (DIN 44956/2)						
Abscheidegrad (Durchlassgrad)	%	90,0(10,0)	92,5(7,5)	---	>99,8(<0,2)	
Filterwiderstand Delta p1	mbar	3,5	2,9	---	7,3	
Filterwiderstand Delta p2	mbar	12,0	5,6	---	11,5	
Filterwiderstands Differenz: Delta(Delta p)	mbar	8,5	2,7	---	4,2	
Messmethode 2 (Palas)						
Bestäubungszeit 5 Minuten						
Abscheidegrad (Durchlassgrad)	%	95,65(4,35)	96,36(3,64)	---	99,94(0,06)	
Filterwiderstand Delta p1	mbar	2,05	1,9	---	4,4	
Filterwiderstand Delta p2	mbar	16,7	3,45	---	8,8	
Filterwiderstands Differenz Delta(Delta p)	mbar	14,65	1,55	---	4,4	

Die vergleichende Gegenüberstellung der filtertechnischen Eigenschaften für die verschiedenen Filterversionen (Beispiele 1 bis 4) zeigt, dass die erfindungsgemässen Beutelversionen (Beispiel 3 und 4) einen wesentlich höheren Abscheidegrad für Stäube im Vergleich zu den herkömmlichen, hochwertigen Doppellagenbeuteln (Beispiel 1) erzielen. Die neue Beutelversion ermöglicht Abscheidegrade, speziell für Feinstpartikel, die selbst den aufwendigen Systemen der Mehrfachfiltration (Beispiel 2) überlegen sind. Die Filterwiderstandsdifferenzen Delta (Δp), die als ein Mass für die Verstopfungsneigung der Filter betrachtet werden können, liegen für die erfindungsgemässen Filterkombinationen deutlich unterhalb der Werte für die mit einem Abluftfilter nachgeschaltete zweilagige Filterkombination und sind gegenüber den Werten für die zweilagige Filterversion ohne Abluftfilter nicht wesentlich erhöht.

19

Ansprüche

1. Staubfilterbeutel mit einer Filterpapieraußenlage und einem innenliegenden Vlies, dadurch gekennzeichnet, dass das Vlies ein Feinfaservlies mit einem Flächengewicht (ISO 536) von 10 bis 50 g/m², einer Luftdurchlässigkeit (DIN 53887) von 200 bis 1500 l/m²·sec bei 2 mbar Druck, einem durchschnittlichen Faserdurchmesser von 0,5 bis 18 µm und einem Bruchwiderstand (DIN 53112) in der Längsrichtung von 2 bis 12 N/15 mm Streifenbreite und in der Querrichtung von 1 bis 10 N/15 mm Streifenbreite darstellt, und die Filterpapieraußenlage ein Flächengewicht (ISO 536) von 30 bis 80 g/m² und eine Luftdurchlässigkeit (DIN 53887) von 80 bis 500 l/m²·sec bei 2 mbar Druck aufweist.

2. Staubfilterbeutel nach Anspruch 1, dadurch **gekennzeichnet**, dass das Feinfaservlies ein Melt-Blown-Vlies darstellt.

3. Staubfilterbeutel nach Anspruch 1 und 2, dadurch **gekennzeichnet**, dass das Feinfaservlies aus einem thermoplastischen Material, bevorzugt Polyolefin, Polyamid, Polyester oder Copolymere davon, aufgebaut ist.

4. Staubfilterbeutel nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch **gekennzeichnet**, dass das Feinfaservlies eine Dicke (DIN 53105) von 0,15 bis 0,4 mm, vorzugsweise 0,18 bis 0,30 mm, aufweist.

5. Staubfilterbeutel nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch **gekennzeichnet**, dass der Porendurchmesser des Feinfaservlieses 25 bis 60 µm, vorzugsweise 30 bis 40 µm, beträgt.

6. Staubfilterbeutel nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch **gekennzeichnet**, dass das Feinfaservlies durch ein Stützelement verstärkt ist.

7. Staubfilterbeutel nach Anspruch 6, dadurch **gekennzeichnet**, dass das Stützelement ein poröses Vlies aus Zellstoff, Synthefasern bzw. -filamenten oder Mischungen daraus darstellt, das nach dem Naßlegeverfahren, dem Trockenlegeverfahren, dem Spunlace-Verfahren oder dem Spun-Bond-Verfahren erhältlich ist.

8. Staubfilterbeutel nach Anspruch 6 oder 7, dadurch **gekennzeichnet**, dass das Stützvlies ein Flächengewicht (ISO 536) von 6 bis 40 g/m², vorzugsweise 8 bis 20 g/m², eine Dicke (DIN 53105) von 0,05 bis 0,35 mm, vorzugsweise 0,07 bis 0,25 mm, eine Luftdurchlässigkeit (DIN 53887) von 500 bis 4000 l/m²·sec bei 2 mbar Druck, vorzugsweise 1000 bis 2000 l/m²·sec bei 2 mbar Druck, und einen Bruchwiderstand (DIN 53112) in Längsrichtung von mehr als 8 N/15 mm Streifenbreite und in Querrichtung von mehr als 3 N/15 mm Streifenbreite besitzt.

9. Staubfilterbeutel nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch **gekennzeichnet**, dass die Filterpapieraußenlage aus lang- und kurzfasrigen Zellstoffen oder aus Mischungen der Zellstoffe mit Synthefasern und/oder Glasfasern besteht.

10. Staubfilterbeutel nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch **gekennzeichnet**, dass die Dicke (DIN 53105) der Filterpapieraußenlage 0,10 bis 0,3 mm beträgt.

11. Staubfilterbeutel nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch **gekennzeichnet**, dass der Porendurchmesser in der Filterpapieraußenlage ein Wert von 35 bis 80 µm, vorzugsweise 40 bis 70 µm, besitzt.

12. Staubfilterbeutel nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch **gekennzeichnet**, dass der Bruchwiderstand (DIN 53112) der Filterpapieraußenlage in Längsrichtung 20 bis 70 N/15 mm Streifenbreite, in Querrichtung 15 bis 45 N/15 mm Streifenbreite beträgt.

13. Verfahren zur Herstellung des Staubfilterbeutels nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch **gekennzeichnet**, dass die Filterpapieraußenlage, das Feinfaservlies und gegebenenfalls das Stützelement auf separaten Bahnen der Beutelmaschine zugeführt und dort in an sich bekannter Weise zum Beutel verarbeitet werden.

14. Verwendung der Staubfilterbeutel nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche in Staubsaugern zur Abscheidung von Teilchen grösser gleich $0,1\text{ }\mu\text{m}$.

5

10

15

20

25

30

35

40

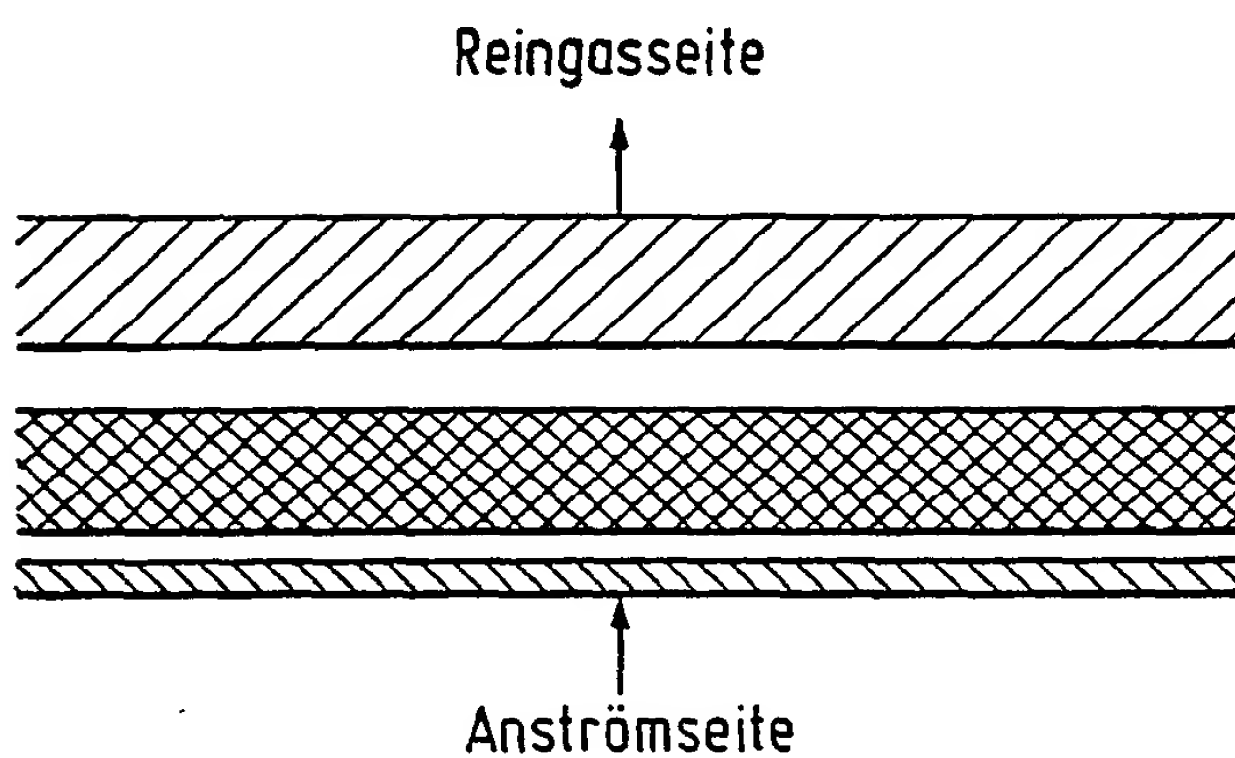
45

50

55

Fig. 1a

Anordnung der einzelnen Filterkomponenten im
erfindungsgemässen Staubfilterbeutel

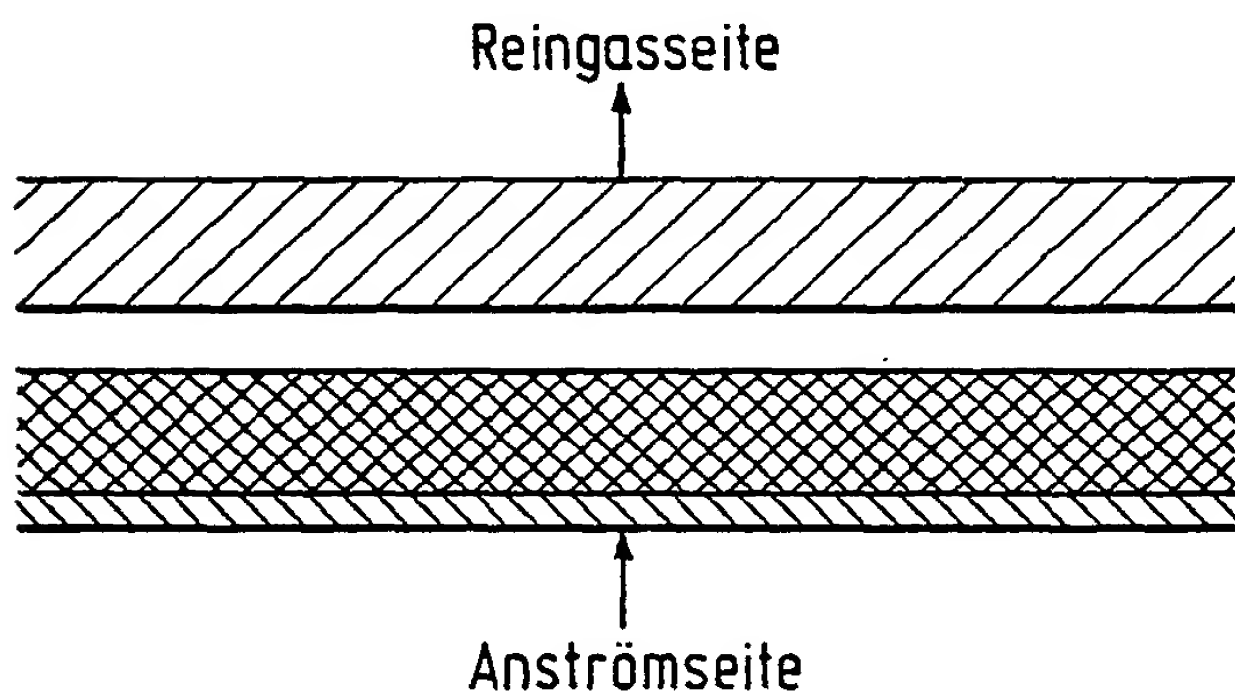


VERSION A

Filterpapieraussenlage (I)

Feinfaservlies (II)

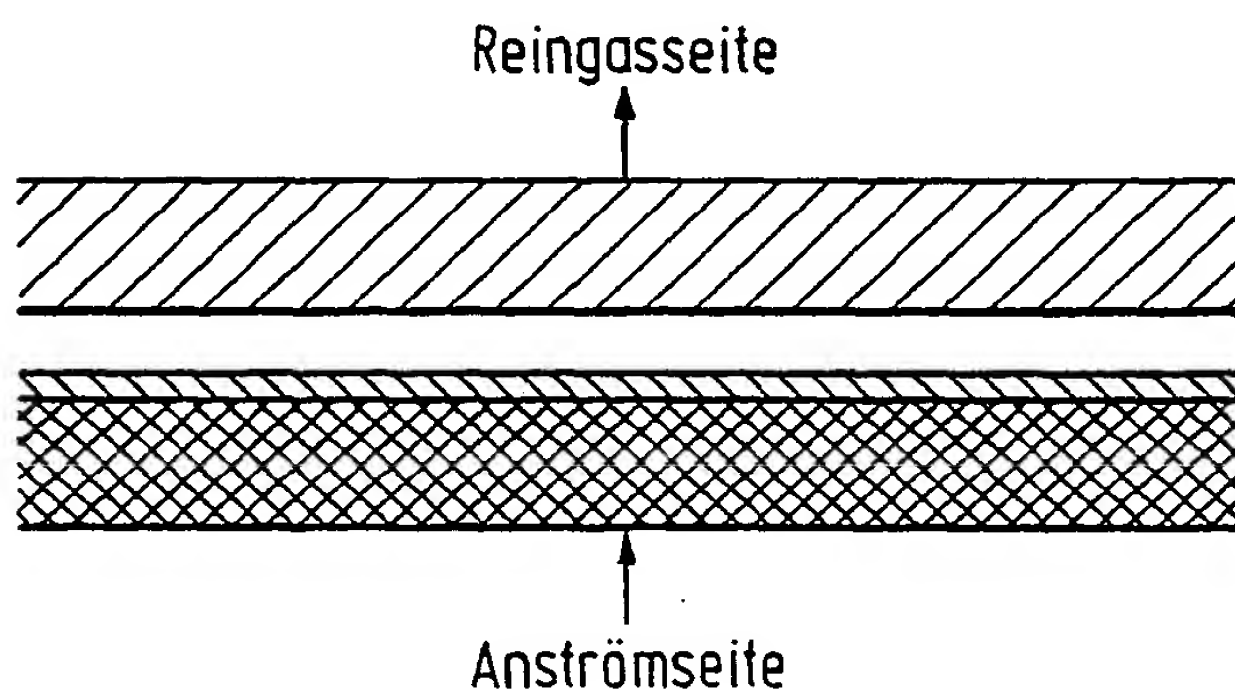
Stützelement separat (III)



VERSION B

Filterpapieraussenlage (I)

Feinfaservlies (II) kaschiert
mit Stützelement (III)

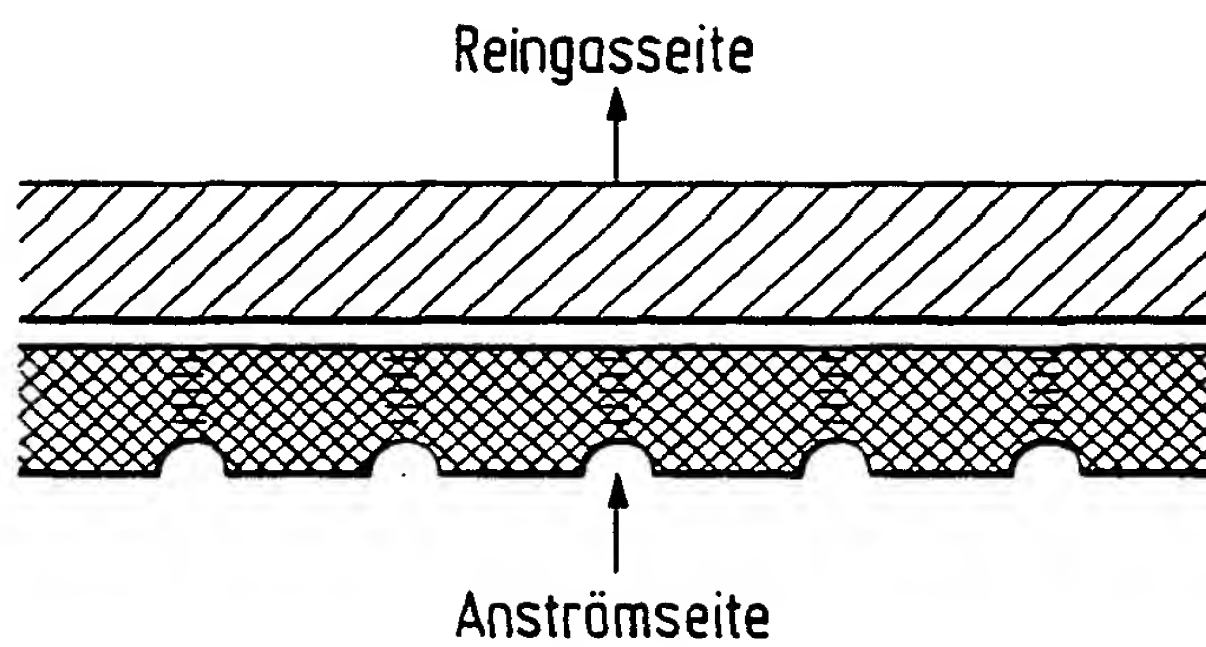


VERSION C

Filterpapieraussenlage (I)

Stützelement (III) kaschiert
mit Feinfaservlies (II)

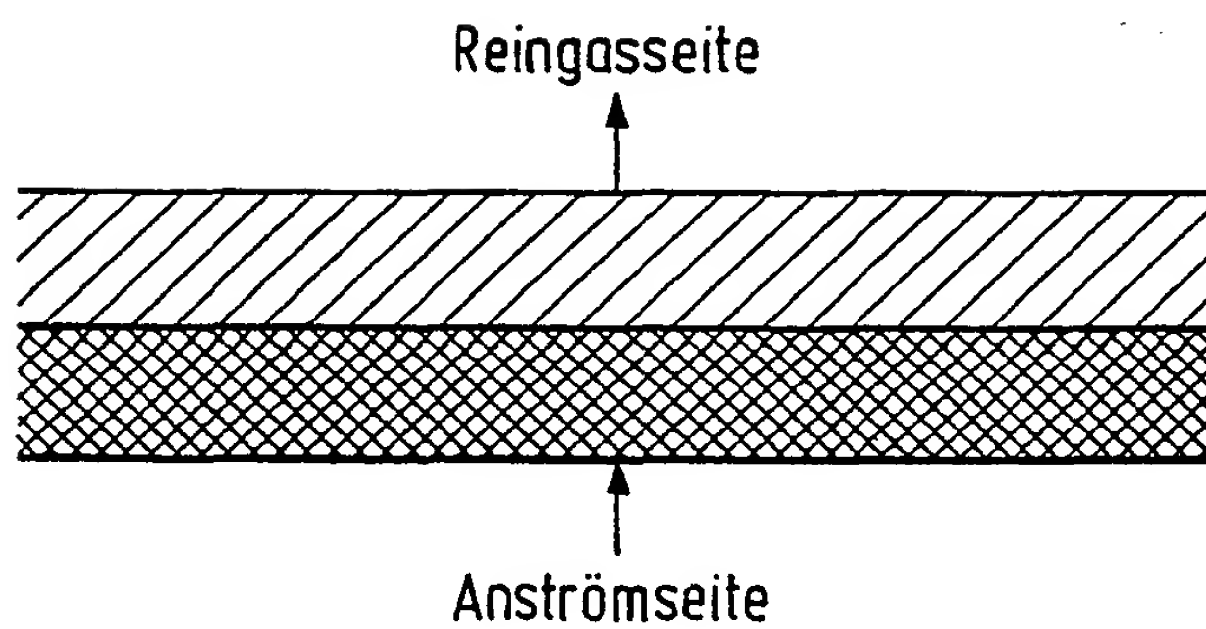
Fig. 1b



VERSION D

Filterpapieraussenlage (I)

Feinfaservlies (II) verfestigt
(z.B. punktkalandriert)



VERSION E

Filterpapieraussenlage (I)

Feinfasern direkt bei der Herstellung des Feinfaservlieses (II) auf Filterpapieraussenlage abgelegt

Fig. 2

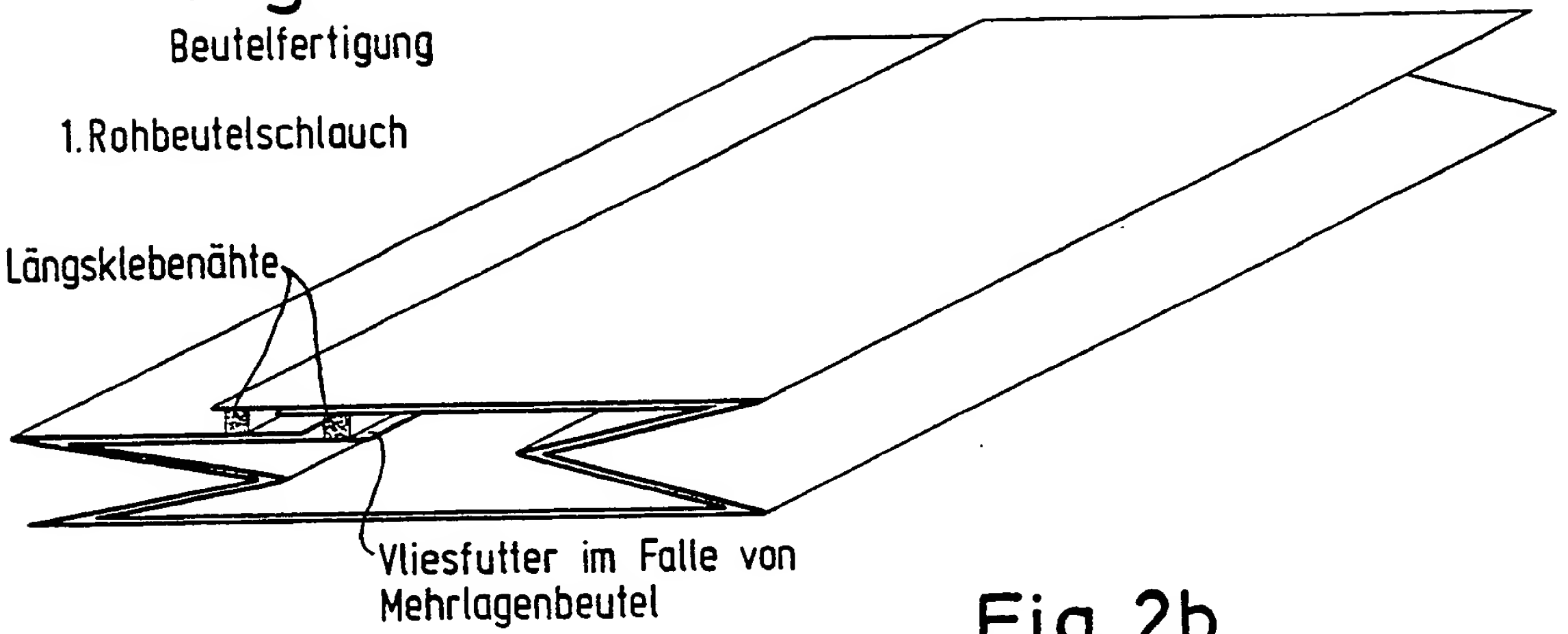
Beutelfertigung

1. Rohbeutelschlauch

Längsklebenähte

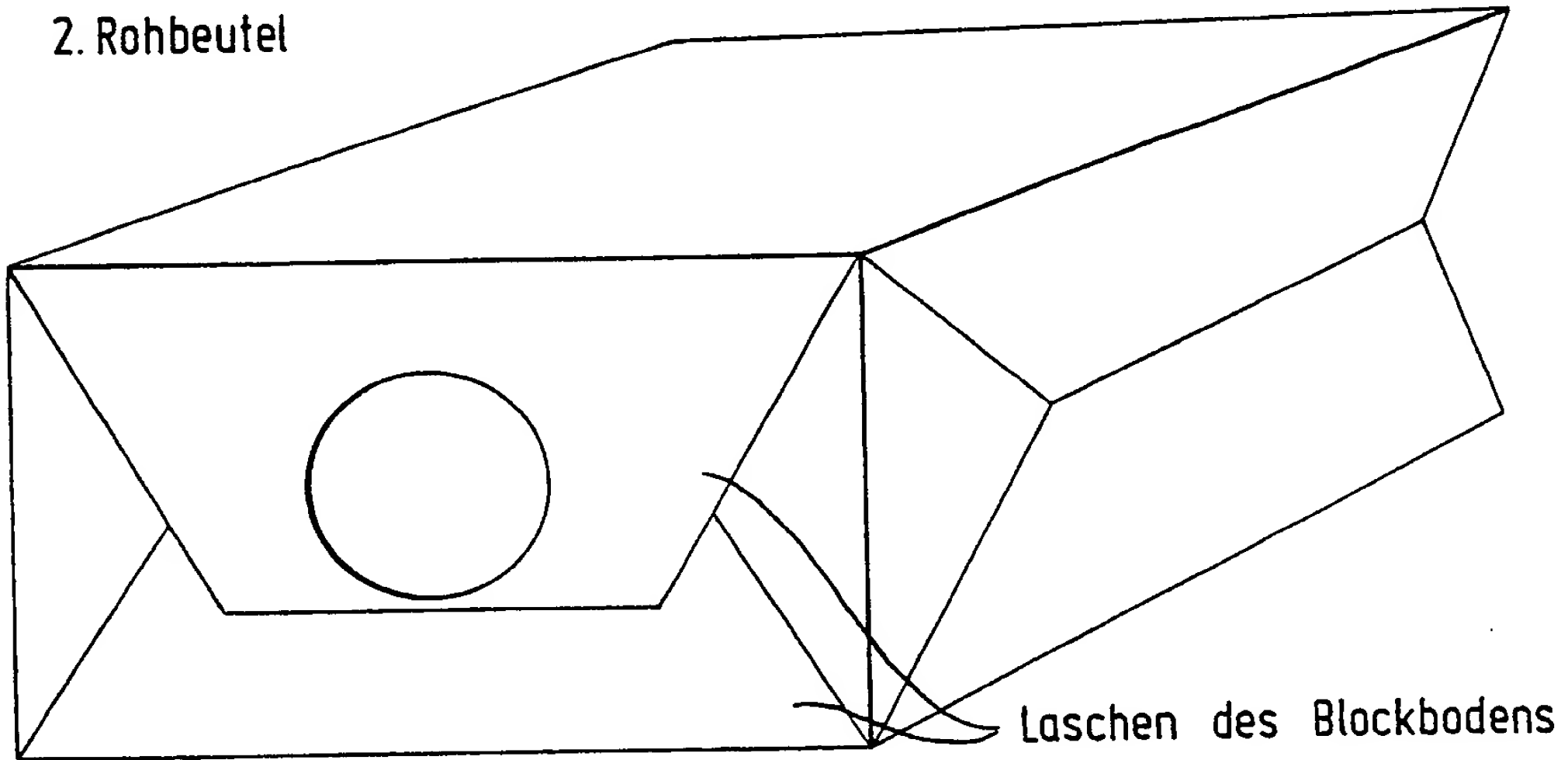
Vliesfutter im Falle von Mehrlagenbeutel

Fig. 2a



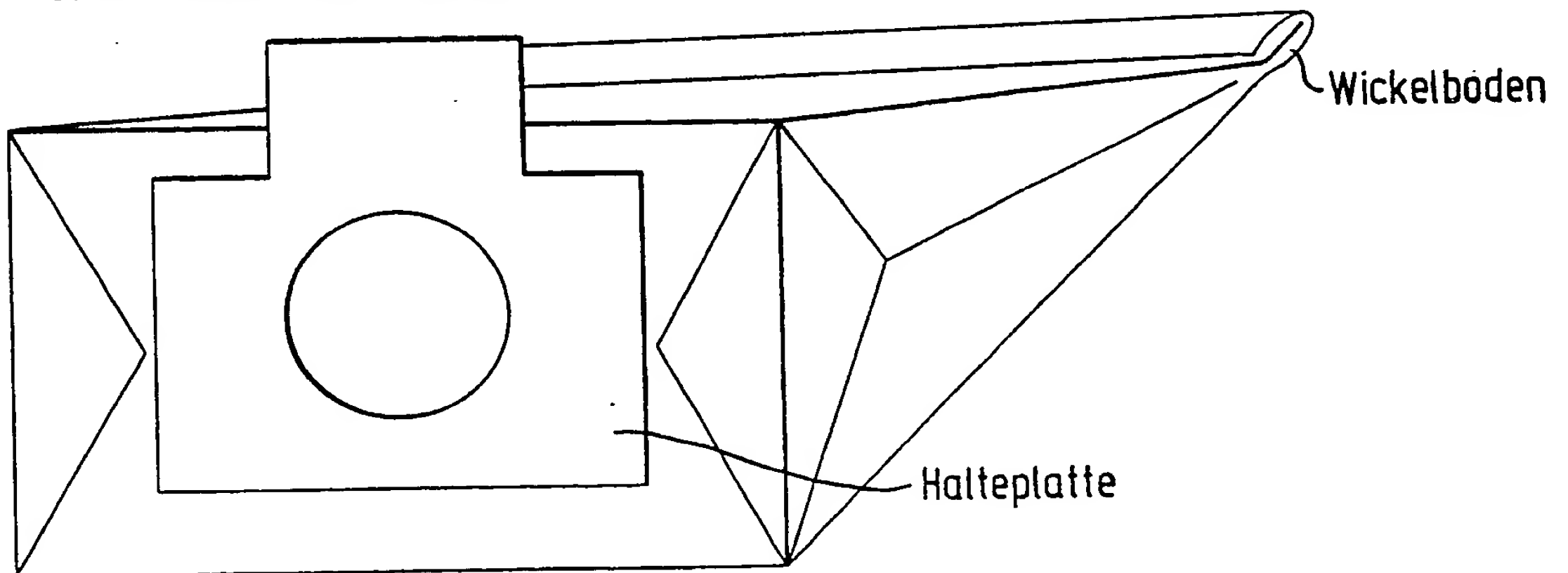
2. Rohbeutel

Fig. 2b



3. Konfektionierter Beutel

Fig. 2c





Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 89 10 6843

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.4)
A	EP-A-0 106 908 (GESSNER & CO.) * Ansprüche 1,2,14,31,32,35 * ---	1,6,7,9	B 01 D 39/18 B 01 D 39/16
A	GB-A-2 036 591 (ZELLINGER & ZOLLENBERG LTD) * Insgesamt * ---	1,3,6,7,9	
A	US-A-4 093 437 (H. ICHIHARA) -----		
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.4)
			B 01 D 39/00
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 10-07-1989	Prüfer POLESAK, H.F.
KATEGORIE DER GENANTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			

EP FORM 1503 03.82 (P0403)

